

Best Available Copy

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

(11) N° de publication :
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 656 538

(21) N° d'enregistrement national :

90 00514

(51) Int Cl⁶ : A 63 F 5/00

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 02.01.90.

(71) Demandeur(s) : Société Anonyme dite:
BOURGOGNE ET GRASSET — FR.

(30) Priorité :

(72) Inventeur(s) : Naegelen Bertrand, Louis, Marie,
Jacques.

(43) Date de la mise à disposition du public de la
demande : 05.07.91 Bulletin 91/27.

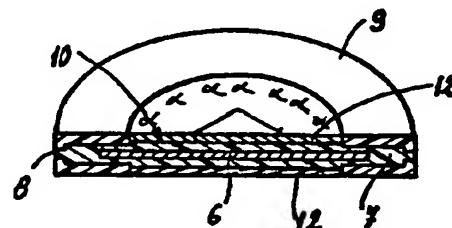
(73) Titulaire(s) :

(56) Liste des documents cités dans le rapport de
recherche : Se reporter à la fin du présent fascicule.

(74) Mandataire : Cabinet Germain et Maureau.

(54) Jeton pour table de jeux.

(57) Ce jeton comprend une partie centrale (6, 17, 24) réa-
lisée en un matériau lourd, en forme de disque circulaire,
une première partie en matière synthétique formant une
couronne (7, 19) entourant la partie centrale et recouvrant
celle-ci au moins sur une partie de chacune de ses faces,
et une seconde partie en matière synthétique (9, 23) recou-
vrant la couronne de la première partie en matière synthéti-
que sur chacune de ses faces, et sur au moins une partie
de sa tranche.



FR 2 656 538 - A1



I

"Jeton pour table de jeux"

La présente invention a pour objet un jeton pour table de jeux.

Il est de règle dans les casinos de miser lors de la pratique de différents jeux à l'aide de jetons appelés jetons américains. Il existe deux types de jetons, les jetons de valeur et les jetons sans valeur. Les jetons de valeur portent la mention de la valeur de chaque jeton, le joueur devant utiliser un ou plusieurs jetons simultanément suivant le montant qu'il souhaite miser.

Il existe également des jetons sans valeur, utilisés exclusivement pour la roulette américaine, qui ne comportent aucune mention chiffrée, mais portent un signe (lettre, logo, dessin) qui permet de les identifier comme appartenant à une table de roulette particulière. Il va de soi qu'à une table de jeux, il convient de disposer d'un certain nombre de jetons sans valeur de différentes couleurs, en général sept, ce qui permet d'attribuer une couleur à chaque joueur de la table, et donc de distinguer les mises de chaque joueur.

Chaque couleur de jetons sans valeur reçoit une valeur particulière qui lui est attribuée par le joueur en fonction des mises autorisées à la table à laquelle il se trouve.

Qu'il s'agisse des jetons de valeur, ou des jetons sans valeur, tous ceux-ci peuvent porter la marque du casino auquel ils appartiennent, des indications de valeur, ainsi que différents signes distinctifs constitués par exemple par des indentations au niveau de leurs bords permettant à un croupier de repérer immédiatement, dans une pile de jetons, la valeur des différents jetons lorsqu'il s'agit de jetons de valeur. Des indentations sur la tranche des jetons sans valeur, quelle que soit leur forme, peuvent permettre d'identifier la table de jeu, à laquelle ils appartiennent, ou le casino.

Il convient également de considérer que ces jetons sont manipulés à de très nombreuses reprises, qu'ils sont soumis à des phénomènes de friction les uns sur les autres ou sur les tables de jeux. Il convient donc qu'ils soient réalisés en un matériau résistant, et qu'ils possèdent un poids suffisant pour permettre une manipulation aisée.

Les jetons actuellement sur le marché présentent l'inconvénient d'être complexes à réaliser, ce qui entraîne un prix de revient élevé. C'est ainsi notamment que, lorsque l'on souhaite réaliser des jetons comportant des indentations sur la tranche pour identifier leur valeur, il est

généralement procédé à la réalisation d'un disque en matière synthétique qui, lorsqu'il est toujours sous une forme malléable, subit des découpes au niveau de sa tranche, dans lesquelles sont engagés des morceaux de couleurs différentes avant réalisation d'un moulage par compression. Par ailleurs, les jetons réalisés en matière thermodurcissable par moulage compression présentent d'autres inconvénients : mauvaise résistance à l'usure, arêtes cassantes, couleurs ternes, salissage très rapide. En particulier, ils sont inadaptés pour le tri en machine automatique.

La présente invention vise à remédier à ces inconvénient en fournissant un jeton qui, suivant les détails de sa structure, peut tout aussi bien constituer un jeton de valeur qu'un jeton sans valeur.

A cet effet, le jeton qu'elle concerne comprend une partie centrale réalisée en un matériau lourd, en forme de disque circulaire, une première partie en matière synthétique formant une couronne entourant la partie centrale et recouvrant celle-ci au moins sur une partie de chacune de ses faces, et une seconde partie en matière synthétique recouvrant la couronne de la première partie en matière synthétique sur chacune de ses faces, et sur au moins une partie de sa tranche.

En particulier ces jetons offrent une très bonne résistance à l'usure, au choc, se salissent beaucoup moins vite en raison de la matière thermoplastique utilisée. D'autre part, le fait de les réaliser en injection permet une automatisation partielle de la production.

Selon une première forme d'exécution de ce jeton, celui-ci comprend une pièce métallique, sur laquelle est surmoulée une partie en matière synthétique comportant une couronne en débord, et recouvrant la partie centrale de la pièce métallique, et une seconde partie en matière synthétique recouvrant la couronne de la première partie sur chacune de ses faces et sur au moins une partie de son bord périphérique ou tranche.

Cette solution est particulièrement adaptée à la réalisation d'un jeton sans valeur.

Selon une autre forme d'exécution de ce jeton, celui-ci comprend une partie centrale en matière synthétique chargée en matériaux susceptibles d'augmenter son poids tels que particules d'argile ou de sulfate de baryum, cette première partie comprenant une couronne entourant la partie centrale en forme de disque, et venant de moulage avec elle, et une seconde partie en matière synthétique recouvrant la couronne sur chacune de ses faces et sur au moins une partie de son bord périphérique.

Cette forme d'exécution est très intéressante car permettant d'obtenir un jeton à l'issue de seulement deux opérations successives de moulage de matière synthétique.

Selon un mode réalisation de ce jeton, la deuxième partie en matière synthétique, recouvrant la tranche du jeton ainsi que les deux faces de celui-ci sur une zone en forme de couronne, comporte des faces surélevées par rapport au plan de la partie centrale obtenue lors du premier moulage, l'évidemment ainsi ménagé dans la partie centrale servant au logement d'une pastille décorative.

Conformément à un autre mode de réalisation de ce jeton, la partie en forme de couronne résultant de la seconde injection de matière synthétique, est située sur chaque face du jeton sensiblement dans le même plan de la partie centrale résultant de l'injection de la première matière synthétique, cette partie centrale étant décorée par exemple par une technique de sérigraphie avant réalisation de la deuxième injection.

Il s'agit là de deux modes de réalisation distincts permettant d'obtenir une décoration de la partie centrale en forme de disque, cette partie centrale en forme de disque étant dans les deux cas située sensiblement dans le même plan que l'une des faces de la couronne périphérique après réalisation du jeton.

Selon une autre forme d'exécution de ce jeton, la partie centrale lourde est constituée par deux disques métalliques, dont l'une des faces est frappée pour présenter un décor, les deux disques métalliques étant placés dos à dos, et maintenus en contact l'un contre l'autre par la couronne en matière synthétique recouvrant leurs bords respectifs, obtenue au cours de la première injection de matière.

De toute façon, l'invention sera bien comprise à l'aide de la description qui suit, en référence au dessin schématique annexé représentant, à titre d'exemples non limitatifs, plusieurs formes d'exécutions de ce jeton :

Figure 1 est une vue en perspective d'un jeton sans valeur ;

Figure 2 est une vue en demi-coupe de l'âme du jeton de figure 1 ;

Figures 3 et 4 sont deux vues en demi-coupe de deux stades de réalisation du jeton de figure 1 ;

Figures 5 et 6 sont deux vues correspondant, respectivement, à celles de figures 3 et 4 d'une variante d'exécution du jeton de figure 1 ;

Figure 7 est une vue en perspective d'un jeton de valeur ;

Figures 8 à 10 sont trois vues en demi-coupe du jeton de valeur de figure 7, au cours de trois stades de sa fabrication ;

5 Figures 11 à 13 sont trois vues, correspondant à figures 8 à 10 respectivement, d'une variante d'exécution du jeton de figure 7.

Le jeton sans valeur, représenté à la figure 1 et désigné par la référence 2, comprend, sur chacune de ses faces, une partie centrale 3 comportant un décor ainsi que, éventuellement, l'identification du casino et, dans sa tranche 4, des indentations 5 destinées à identifier les jetons d'une 10 table, en donnant à ces indentations des couleurs différentes de celles du jeton ou des formes caractéristiques.

Le jeton sans valeur 2 comprend une âme centrale qui est constituée par une pièce métallique 6 en forme de disque.

Dans la forme d'exécution, représentée aux figures 3 et 4, il est 15 procédé, tout d'abord, à une surinjection, sur la pièce métallique 6, de matière synthétique recouvrant les deux faces de cette pièce et présentant un entourage de celle-ci en forme de couronne 7, de la tranche de laquelle font saillie des petites particules 8.

Dans une phase suivante de réalisation, il est procédé à l'injection 20 d'une deuxième partie en matière synthétique, cette matière synthétique formant une couronne 9 recouvrant la couronne 7 et la tranche de celle-ci, tout en laissant visibles les faces des particules 8 tournées vers l'extérieur qui forment les indentations 5.

Comme montré aux figures 3 et 4, sur chaque face du jeton, le 25 plan de la couronne 9 est situé au-dessus du plan de la partie centrale 10 obtenue par recouvrement de la pièce métallique 6 au cours de la première injection. La cavité ainsi délimitée sert à l'encastrement d'une pastille 12 comportant le décor central 3.

Les figures 5 et 6 représentent une variante d'exécution de ce 30 jeton dans laquelle les mêmes éléments sont désignés par les mêmes références que précédemment.

Dans ce cas, la partie 10a recouvrant la pièce métallique 6 sur 35 chacune de ses faces, est surélevée par rapport au plan de la couronne 7, de telle sorte qu'après injection de la couronne 9, celle-ci se trouve dans le même plan que la partie 10a.

Dans une telle hypothèse, le décor 3 est obtenu par une opération de sérigraphie ou similaire réalisée entre les première et seconde injections.

La figure 7 représente un jeton de valeur 13. Ce jeton présente, sur chacune de ses faces, une partie centrale 14 comportant l'indication du casino ainsi que la valeur marchande du jeton. Dans sa tranche 15 et sur sa surface, sont ménagées des indentations 16 de couleur, chaque type d'indentation étant propre à une valeur définie, ceci afin de permettre à un croupier de déterminer la valeur globale d'une pile de jetons.

Dans la forme d'exécution représentée aux figures 8 à 10, ce jeton comprend une partie centrale constituée par deux pièces métalliques 17 frappées sur l'une de leurs faces et disposées dos à dos, en contact l'une avec l'autre.

Il est procédé à la mise en place de ces deux disques métalliques dans un moule, en vue de réaliser l'injection d'une pièce 18 en matière synthétique comportant une couronne 19, une zone de recouvrement 20 des deux pièces plus ou moins importante, aptes à assurer la retenue de celles-ci, ainsi que des parties 22 faisant saillie de la périphérie de la couronne 19.

Il est ensuite procédé à une opération de surmoulage à l'aide d'une deuxième matière synthétique 23 qui recouvre la couronne 19, sur les deux faces de celle-ci ainsi que sur sa tranche, en laissant visible les parties 22 qui forment les indentations 16.

Les figures 11 à 13 représentent une variante d'exécution de ce jeton dans laquelle les mêmes éléments sont désignés par les mêmes références que précédemment.

Dans ce cas, la partie centrale est constituée non plus par deux pièces métalliques frappées, mais par un disque métallique 24 dont les faces sont planes et sont chacune revêtues d'une pastille 25 portant les indications nécessaires.

L'ensemble du disque métallique 24 et des deux pastilles 25 est rendu solidaire par la partie 20 lors de la première opération de surmoulage.

Comme il ressort de ce qui précède, l'invention apporte une grande amélioration à la technique existante en fournissant un jeton dont la structure générale permet la réalisation soit de jetons de valeur, soit de jetons sans valeur, cette réalisation étant simple et d'un coût modéré tout en permettant l'obtention d'un produit de qualité.

Comme il va de soi, l'invention ne se limite pas aux seules formes d'exécution de ce jeton, décrites ci-dessus à titre d'exemples ; elle en embrasse, au contraire, toutes les variantes de réalisation.

C'est ainsi notamment qu'il serait possible de ne pas prévoir de pièce métallique au centre du jeton, le poids recherché étant obtenu en intégrant des charges telles que du sulfate de baryum, dans la matière synthétique, ou encore que dans le cas d'un jeton de valeur comportant des 5 pièces métalliques frappées, les bords de celles-ci sont biseautées, afin d'assurer leur tenue, dans la matière synthétique, par la tranche, sans nécessiter de recouvrement de leurs faces extérieures, sans que l'on sorte pour autant du cadre de l'invention.

REVENDICATIONS

1. Jeton pour table de jeux, caractérisé en ce qu'il comprend une partie centrale (17,24) réalisée en un matériau lourd, en forme de disque circulaire, une première partie en matière synthétique formant une couronne (19) entourant la partie centrale et recouvrant celle-ci au moins sur une partie de chacune de ses faces, et une seconde partie en matière synthétique (23) recouvrant la couronne de la première partie en matière synthétique sur chacune de ses faces, et sur au moins une partie de sa tranche.
2. Jeton selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend une pièce métallique (6), sur laquelle est surnoulée une partie en matière synthétique comportant une couronne (7) en débord, et recouvrant la partie centrale de la pièce métallique, et une seconde partie en matière synthétique (9) recouvrant la couronne de la première partie sur chacune de ses faces et sur au moins une partie de son bord périphérique ou tranche.
3. Jeton selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comprend une partie centrale en matière synthétique chargée en matériaux susceptibles d'augmenter son poids, tels que particules d'argile ou de sulfate de baryum, cette première partie comprenant une couronne entourant la partie centrale en forme de disque, et venant de moulage avec elle, et une seconde partie en matière synthétique recouvrant la couronne sur chacune de ses faces et sur au moins une partie de son bord périphérique.
4. Jeton selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la deuxième partie (9) en matière synthétique, recouvrant la tranche du jeton ainsi que les deux faces de celui-ci sur une zone en forme de couronne, comporte des faces surélevées par rapport au plan de la partie centrale (10) obtenue lors du premier moulage, l'évidement ainsi ménagé dans la partie centrale servant au logement d'une pastille décorative (12).
5. Jeton selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la partie en forme de couronne (9) résultant de la seconde injection de matière synthétique, est située sur chaque face du jeton sensiblement dans le même plan de la partie centrale (10a) résultant de l'injection de la première matière synthétique, cette partie centrale étant décorée par exemple par une technique de sérigraphie avant réalisation de la deuxième injection.
6. Jeton selon la revendication 1, caractérisé en ce que la partie

centrale lourde est constituée par deux disques métalliques (7), dont l'une des faces est frappée pour présenter un décor, les deux disques métalliques étant placés dos à dos, et maintenus en contact l'un contre l'autre par la couronne (19,20) en matière synthétique recouvrant leurs bords respectifs,
5 obtenue au cours de la première injection de matière.

FIG.1

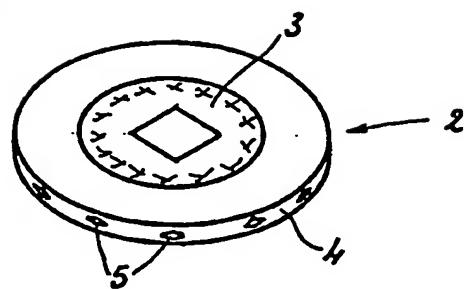


FIG.2



FIG.3

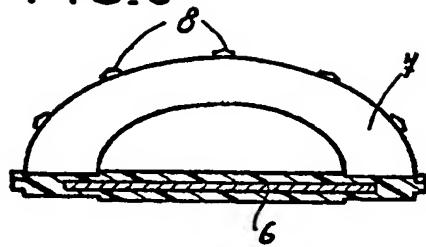


FIG.5

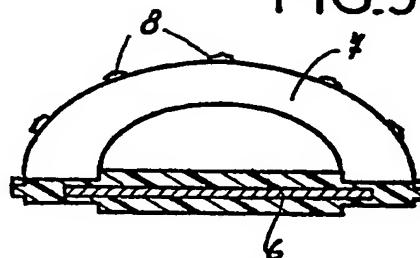


FIG.4

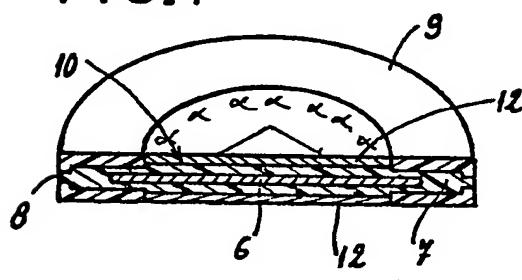


FIG.6

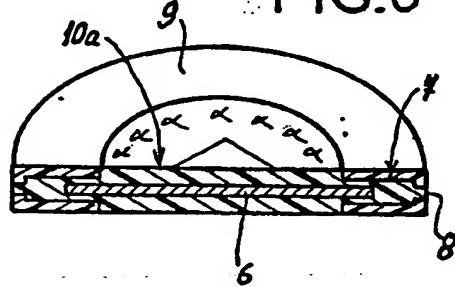


FIG.7

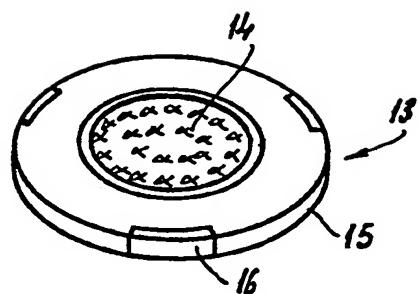


FIG.8

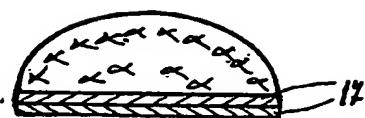


FIG.11

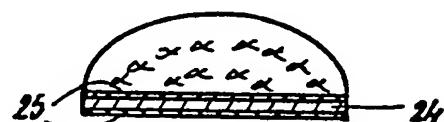


FIG.9

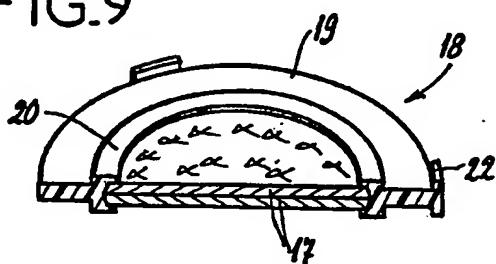


FIG.12

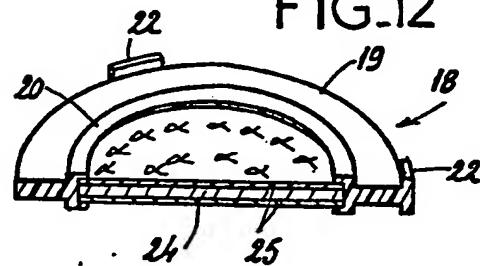


FIG.10

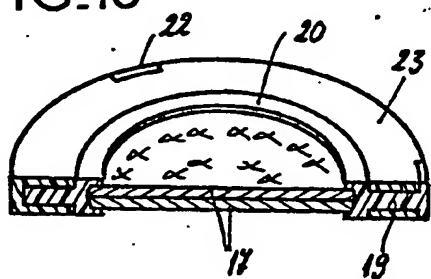
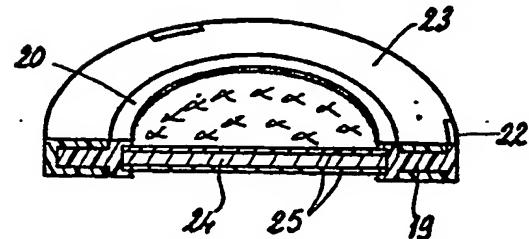


FIG.13



REpublique FRANçaise

2656538

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement
national

FR 9000514
FA 436482

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	US-A-4 435 911 (B.B. JONES) * revendications 2-4; figures 1a-c, 2a-d * ---	1-6
A	US-A-3 983 646 (R. HOWARD) * revendication 3; figures 1, 1c, 3a, 3b * ---	1-3
A	DE-U-8 111 802 (W. WARNECKE) * revendications 1-7; figures 1, 2 * ---	1-3
A	DE-C- 885 014 (UNA MASCHINENBAU) * revendications 1-3 * -----	1, 2
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. CLS)
		A 63 F A 44 C
Date d'achèvement de la recherche		Examinateur
11-09-1990		MICHELS N.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		
X : particulièrement pertinent à lui seul		T : théorie ou principe à la base de l'invention
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure.
A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général		D : cité dans la demande
O : divulgation non-écrite		L : cité pour d'autres raisons
P : document intercalaire		& : membre de la même famille, document correspondant

This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT OR DRAWING
- BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- GRAY SCALE DOCUMENTS
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.
As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox